

Blank for producing formed pieces in dental technics and its utilization.

Patent number: EP0160797
Publication date: 1985-11-13
Inventor: MORMANN WERNER H DR MED DENT
Applicant: BRANDESTINI MARCO (CH); MORMANN WERNER H (CH)
Classification:
- International: A61C5/10; A61C13/00
- european: A61C5/10, A61C13/08
Application number: EP19850102148 19850227
Priority number(s): CH19840001110 19840306

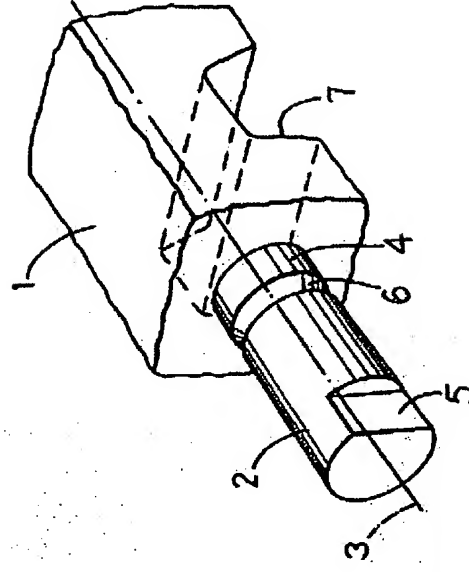
Also published as:

US4615678 (A1)
JP60215354 (A)
CH665551 (A5)
EP0160797 (B1)

Cited documents:

EP0091876
EP0086167
US3004343
DE2019958
DE709290

Abstract not available for EP0160797
Abstract of correspondent: **US4615678**
A blank adapted for use in custom fabrication of an implant for dental restoration includes first and second joined parts. The first part is made of the raw material of the ultimate implant, whereas the second part can be made of a different material. The second part is shaped to facilitate a positive support of the blank in a milling machine, and is preferably equipped with a code-bearing surface which permits information about the physical properties of the blank to be sensed by the machine. In a preferred realization, the first part is made from ceramic silica and the second part from aluminum, and the two are bonded by an acrylic glue.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 85102148.5

51 Int. Cl.⁴: **A 61 C 5/10**
A 61 C 13/00

22 Anmeldetag: 27.02.85

30 Priorität: 06.03.84 CH 1110/84

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
13.11.85 Patentblatt 85/46

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE FR GB IT NL SE

71 Anmelder: Mörmann, Werner H., Dr.med.dent.
Zweiackerstrasse 57
CH-8053 Zürich(CH)

71 Anmelder: Brandestini, Marco, Dr.sc.techn.
Gartenstrasse 10
CH-8702 Zollikon(CH)

72 Erfinder: Mörmann, Werner H., Dr.med.dent.
Zweiackerstrasse 57
CH-8053 Zürich(CH)

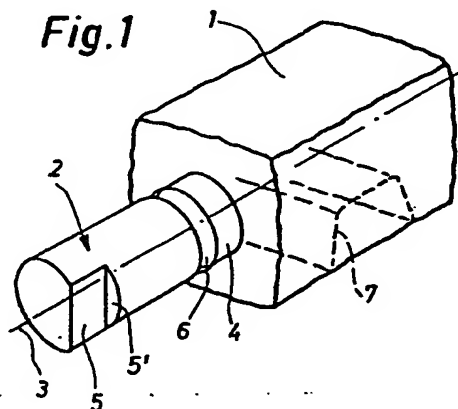
72 Erfinder: Brandestini, Marco, Dr.sc.techn.
Gartenstrasse 10
CH-8702 Zollikon(CH)

74 Vertreter: Blum, Rudolf Emil Ernst et al,
c/o E. Blum & Co Patentanwälte Vorderberg 11
CH-8044 Zürich(CH)

64 Rohling zur Herstellung zahntechnischer Formteile und Verwendung desselben.

57 Der Rohlingskörper weist einen Abschnitt (2), vorzugsweise als Ansatzstück ausgebildet, auf welcher eng toleriert und mit Referenzflächen (5, 5', 6) versehen ist. Dieser Abschnitt (2) dient als Halter zum Einsetzen des Rohlings in eine Spannzange für die materialabhebende Bearbeitung des Rohlings und gewährleistet, dass sich immer wieder eine vorbestimmte Ausgangslage für die Rohlinge einstellt.

Fig.1



- 1 -

Rohling zur Herstellung zahntechnischer
Formteile und Verwendung desselben

5 Die vorliegende Erfindung betrifft einen
Rohling zur Herstellung zahntechnischer Formteile
durch Materialabtragung, d.h. insbesondere mittels einer
geeigneten Schleifvorrichtung. Die Bearbeitung des Roh-
lings bzw. die Steuerung der Schleifvorrichtung erfolgt
10 üblicherweise über computergespeicherte Daten für die
endgültige Form des zahntechnischen Formteils.

Bisher wurden zahntechnische Formteile bei-
spielsweise in Formen gegossen, gesintert oder ander-
weitig hergestellt. Grundsätzlich kam auch eine mecha-
15 nische Bearbeitung eines Rohlings in Frage, wobei die
Bearbeitung manuell erfolgte.

Für solche rein manuelle Bear-
beitungen konnte der Rohling ganz einfach festgehalten
werden und danach die Bearbeitung erfolgen.

20 Zweck der vorliegenden Erfindung ist nun
die Schaffung eines Rohlings, welcher sich für die
automatische Herstellung durch Materialabtragung eignet.

Dabei stellt sich insbesondere die Aufgabe,
den Rohling so auszugestalten, dass er für die Ver-
25 wendung in der zahnärztlichen Praxis geeignet ist und

zudem in grossen Serien einfach herzustellen ist. Obwohl der fertige Formteil von höchster Massgenauigkeit sein soll, muss die Bearbeitung des Rohlings ohne vorgängige manuelle Einstellung und Justierung der Bearbeitungsmaschine möglich sein. Dies soll auch dann möglich sein, wenn das Formteil aus einem relativ massungenauen, rohen Körper, vorzugsweise aus dentaler Keramik, herausgearbeitet wird.

Erfindungsgemäss wird diese Aufgabe mittels eines Rohlings der eingangs genannten Art gelöst, der sich dadurch kennzeichnet, dass der grobe Rohlingskörper einen als Halter ausgebildeten, eng tolerierten Abschnitt aufweist.

Vorzugsweise besteht der Halter aus einem anderen Material als der Rohlingskörper, beispielsweise aus Metall, welcher sich in grossen Stückzahlen und in einfacher Weise massgetreu bearbeiten lässt. Das Material des Rohlingskörpers, vorzugsweise Dentalkeramik, dagegen kann ganz den zahnärztlichen Erfordernissen angepasst sein, ohne eine massgerechte und damit teure Vorbereitung zu benötigen.

Der Halter ist vorzugsweise so ausgebildet, dass er mittels Referenzanschlügen selbsttätig massgerecht in der Bearbeitungsmaschine positioniert wird, so dass der Rohling von Hand in die Bearbeitungsmaschine eingesetzt werden kann. Zur Berücksichtigung der Abnutzung des Bearbeitungswerkzeuges ist ferner mit Vorteil eine Referenzfläche vorgesehen, welche jeweils die Ausgangslage des Werkzeuges vor der Bearbeitung festlegt.

Der Rohling weist damit Eigenschaften auf, die die Herstellung einzelner individueller zahntechnischer Formteile in der Zahnarztpraxis erlauben. Aufgrund der erfindungsgemässen Gestaltung des Rohlings sind dabei keine Testläufe oder Nachbearbeitungsschritte nötig. Das wäre angesichts der individuellen Formgebung jedes

Formteiles zu aufwendig. Die Referenzanschlge des Rohlings stellen die massgerechte Bearbeitung von vornherein sicher.

Nachfolgend werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der beiliegenden Figuren näher
5 beschrieben. Darin zeigen:

Fig. 1 eine erste Variante eines Rohlings in perspektivischer Darstellung;

Fig. 2 eine zweite Variante eines Rohlings, und

10 Fig. 3 eine Schnittansicht durch einen im wesentlichen gemäss Fig. 2 ausgebildeten Rohling.

Aus Fig. 1 ist ersichtlich, dass der eigentliche Rohlingskörper 1, welcher in einer Bearbeitungsvorrichtung entsprechend vorgegebener Daten material-
15 abhebend zu bearbeiten ist (z.B. Schleifen der Aussenkontur), mit einem als Halter ausgebildeten, eng tolerierten Abschnitt 2 versehen ist.

Dieser zylindrisch ausgebildete Abschnitt 2 und der eigentliche Rohling 1 können aus einem Stück
20 bestehen oder als Rohling 1 mit separatem Ansatzstück 2 zusammengefügt sein.

Der Halter bzw. Abschnitt 2 wird mit dem Rohlingskörper 1 auf eine gemeinsame Achse 3 ausgerichtet und verklebt, verschweisst oder zusammenge-
25 sintert, dies für den Normalfall, dass dieser Abschnitt 2 aus einem separaten Stück besteht.

Der Rohlingskörper 1 weist vorzugsweise eine derartige Formgebung auf, dass die nachfolgende Materialabtragung auf ein Minimum reduziert werden kann, was
30 durch Aussparungen 7 erreichbar ist, um einerseits Material zu sparen und andererseits die Werkzeuge zu schonen.

Sinn und Zweck des Halters bzw. des Abschnittes 2 ist es, den Rohling immer in einer eindeutigen Lage mittels der Anschlagflächen 5 und 5' in
35

4 =
einem Bearbeitungsgerät einzuspannen und gleichzeitig den Rohling exakt zentrieren zu können. Dies ist vor allem wichtig beim wiederholten Bearbeiten mehrerer gleicher oder zueinander passender Teile. Dies wird beispielsweise durch die eng tolerierte zylindrische Form des Abschnittes 2 garantiert. Der in der Zeichnung gezeigte Abschnitt weist ferner eine sogenannte Referenzfläche als Eichstelle 4 auf, welche erlaubt, die Lage und das kritische Mass des Bearbeitungswerkzeuges (z.B. Durchmesser der Schleifscheibe) bestimmen zu lassen, indem die Eichstelle 4 jeweils touchiert bzw. "angefahren" wird.

Schliesslich weist der als Halter ausgebildete Abschnitt 2 noch eine umlaufende Nut 6 auf, welche der Extraktion aus der Spannvorrichtung dient, wenn einmal alles Material des Rohlings abgetragen wurde und der Ansatz aus der Spannvorrichtung zu entfernen ist.

Der Ansatz 2 besteht zweckmässigerweise aus Metall, Keramik oder Kunststoff, während der eigentliche Rohling vorzugsweise aus Dentalkeramik oder einem anderen zahnärztlichen Restaurationsmaterial gefertigt ist.

In Fig. 2 ist eine Variante des Rohlings dargestellt, bei welcher der Rohlingskörper 1 in der beschriebenen Weise ausgebildet ist, der Halter 2 indes für eine vereinfachte Fertigung leicht abgewandelt ist. Der Halter 2 weist dabei eine im wesentlichen rotationssymmetrische Form mit einem Längsschlitz 10 auf, der die Referenzanschläge bildet. Diese Ausgestaltung erlaubt die massgetreue Herstellung der Halter 2 aus einer vorgeschlitzten Stange auf einer Kopierdrehbank.

Der genannte Halter 2 ist pilzförmig mit einem Kopf 14 grösseren Durchmessers und einem Stiel 15 kleineren Durchmessers ausgebildet. Der Kopf bildet

damit einerseits eine grössere Stirnfläche dar zur Verklebung mit dem Rohlingskörper 1, andererseits ist seine Seitenfläche 4 in der erläuterten Form als Referenzfläche ausgebildet. Der Stiel 15 dient zur Festlegung des Halters 2 in die Bearbeitungsmaschine, was mittels einer Spannzange bewerkstelligt wird. Der Schlitz 10 stellt dabei einerseits sicher, dass der Rohling auf nur eine definierte Weise eingesetzt werden kann und liefert ferner Referenzanschläge.

10 In Fig. 3 schliesslich ist eine Schnittansicht durch den Kopf 14 eines besonders ausgestalteten Halters 2 gezeigt, der eine durch die Bearbeitungsmaschine lesbare codierte Information trägt. Der Schlitz 10, der in der Figur bei 12 Uhr steht, definiert 15 die Winkellage des Halters beim Einsetzen in der Bearbeitungsmaschine. Der so eingesetzte Rohling wird dann um 45° im Uhrzeigersinn gedreht, so dass die Stelle 41, welche als Referenzfläche dient, bei 12 Uhr steht. Ein Schleifkopf der Bearbeitungsmaschine wird nun langsam gesenkt, 20 bis der Schleifscheibenumfang die Stelle 41 berührt. Beim ersten Kontakt wird die Schleifscheibe in ihrer Rotation gebremst, was durch die Maschinensteuerung detektiert wird. Dieses Ereignis zeigt an, dass die Arbeitsfläche der Schleifscheibe sich gerade bei der 25 Referenzfläche befindet und ihr Abstand zur Mittelachse demnach dem entsprechenden Radius entspricht. Damit ist die Ausgangslage des Bearbeitungswerkzeuges eindeutig festgelegt, was für die folgende Bearbeitung von grosser Bedeutung ist, weil davon die Massgenauigkeit des Formstückes abhängt. Die Winkellage andererseits ist - wie bereits erläutert - durch den Schlitz 10 festgelegt, während die Lage des Rohlings in Längsrichtung in der Regel unkritisch ist.

Da nun für verschiedene Anwendungen unterschiedliche Rohlingstypen verwendbar sind, die wiederum

unterschiedliche Bearbeitungsabläufe nach sich ziehen, ist nun auf dem Halter gemäss Fig. 3 selbst eine entsprechende Information angeordnet, was eine entsprechende Programmierung durch den Operateur im Sinne der eingangs erwähnten Aufgabe erübrigt. Der Ablauf ist nun folgender: nach der beschriebenen ersten Berührung wird der Schleifkopf leicht angehoben und die Schleifscheibe erhält wieder ihre freie Rotationsgeschwindigkeit. Der Rohling wird dann um weitere 45° gedreht, bis die Position 42 dem Schleifwerkzeug gegenüber liegt. Indem der Schleifkopf wieder angenähert und mit Position 42 in Berührung gebracht wird, wobei die Rotationsgeschwindigkeit der Schleifscheibe erneut detektiert wird, wie be-

schrieben, kann die Bearbeitungsmaschine feststellen, ob bei 42 eine logische 0, entsprechend dem vollen
15 Radius, oder eine logische 1, entsprechend einem reduzierten Radius, vorhanden ist. In dieser Weise stellen die Positionen 42 bis 47 eine siebenstellige, codierte Steuerinformation, im Beispiel 101100, dar, welche die Bearbeitungsart in Abhängigkeit von den Rohlingseigen-
20 schaften beeinflusst.

Der erfindungsgemässe Rohling erlaubt damit die Herstellung individueller, zahnmedizinischer Formteile aus Materialien, die im Rohzustand massungenau sind, ohne eine besondere manuelle Justierung beim
25 Einspannen zu erfordern und entspricht damit den Erfordernissen für eine Verwendung in der zahnärztlichen Praxis. Dazu braucht nur der Halter in eine entsprechende Klemmhalterung an der Bearbeitungsmaschine eingeschoben zu werden, womit die Justierung bereits
30 gegeben ist. Ist der Formteil verwendungsfertig aus dem Rohlingskörper 1 herausgearbeitet, so wird er in einem letzten Arbeitsgang mittels der Schleifscheibe vom Rest des Rohlings abgetrennt, welcher als Abfallstück aus der Bearbeitungsmaschine entfernt wird. Unmittel-
35 bar danach ist dieselbe Bearbeitungsmaschine ohne Neu-

11 27 04

- 7 -

0160797

justierung für die Herstellung eines anderen Form-
teiles bereit.

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Rohling zur Herstellung zahntechnischer
5 Formteile durch Materialabtragung, dadurch gekennzeichnet, dass der grobe Rohlingkörper (1) einen als Halter ausgebildeten, eng tolerierten Abschnitt (2) aufweist.

2. Rohling nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der als Halter ausgebildete Abschnitt (2) mit Referenzflächen (4) bzw. -anschlügen (5,5') versehen ist.

3. Rohling nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Referenzflächen (4)
15 zur Festlegung der Ausgangslage des Bearbeitungswerkzeuges einer Bearbeitungsmaschine für die Bearbeitung des Rohlingkörpers und dass die Referenzanschlüge (5,5') zur Positionierung des Halters in der Bearbeitungsmaschine ausgebildet sind.

4. Rohling nach Anspruch 2 oder Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Referenzflächen ferner einen Bereich besitzen, dessen geometrische Ausgestaltung eine von der Bearbeitungsmaschine abtastbare, codierte Information über die Rohlingseigenschaften darstellt.

5. Rohling nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der als Halter ausgebildete Abschnitt (2) als separates Stück ausgebildet und am Rohlingskörper (1) festgemacht bzw.
25 angebracht ist.

6. Rohling nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohlingskörper aus keramischem Material und der Halter aus einem anderen Material, vorzugsweise Metall, besteht.

7. Rohling nach Anspruch 5 oder Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Halter und der Rohlingskörper mittels Haftverbindung aneinander befestigt sind.

5 8. Rohling nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Halter pilzartig mit einem im Durchmesser erweiterten Kopf und einem daran anschließenden Stiel ausgebildet ist, wobei die Verbindung mit dem Rohlingskörper kopfseitig erfolgt und die Referenz-
10 flächen am Kopf ausgebildet sind.

9. Rohling nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Referenzanschlüge (5,5') am Stiel ausgebildet sind.

10. Verwendung des Rohlings nach einem der
15 vorangehenden Ansprüche zur Herstellung eines zahntechnischen Formteils in der zahnärztlichen Praxis, dadurch gekennzeichnet, dass mittels eines Bearbeitungswerkzeuges in einer Bearbeitungsmaschine, in welcher der Rohling mit dem Halter wegnehmbar fixiert ist, aus dem
20 Rohlingskörper ein Formteil verwendungsfertig herausgearbeitet und bei Fertigstellung vom restlichen Rohling, insbesondere vom Halter, abgetrennt wird.

Fig.1

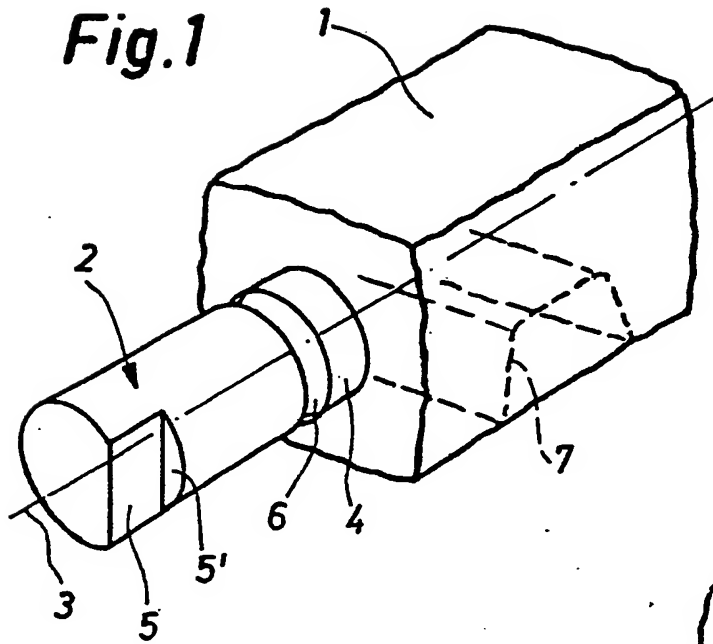


Fig. 2

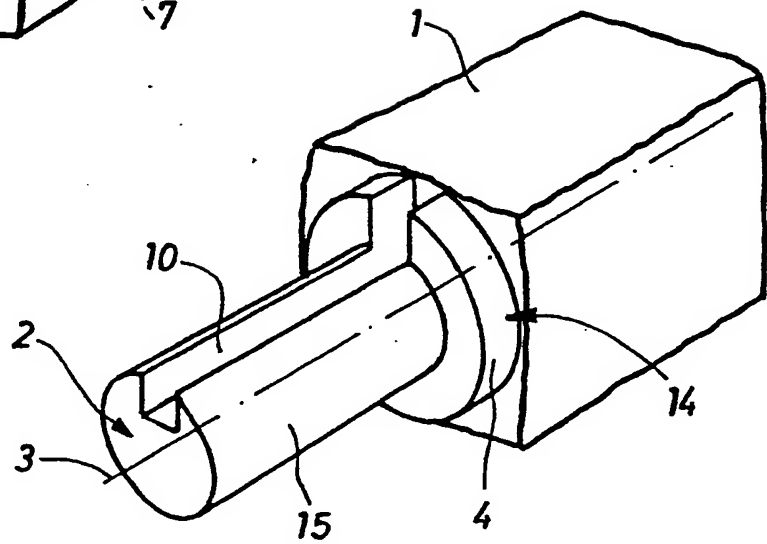
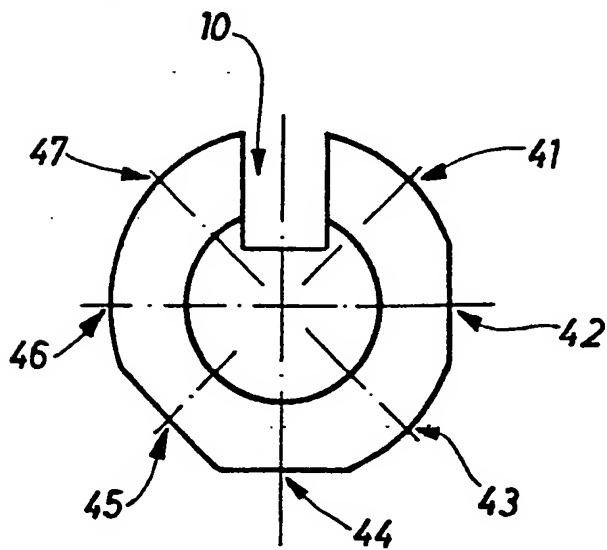


Fig.3





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0169797
Nummer der Anmeldung

EP 85 10 2148

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
X	EP-A-0 091 876 (DURET et al.) * Seite 24, Zeilen 11-25; Figuren 36,37 *	1-3,10	A 61 C 5/10 A 61 C 13/00
A	---	9	
X	EP-A-0 086 167 (BARRUT) * Seite 11, Zeilen 2-14; Figuren 11-13 *	1,10	
A	---	5,7	
A	US-A-3 004 343 (RYDIN) * Spalte 2, Zeilen 38-48 *	6	
A	---	7-9	
A	DE-A-2 019 958 (JUNGE) * Seite 3, Zeilen 2-4 *		
A	---		
A	DE-C- 709 290 (FILLINGER) * Seite 1, Zeilen 15-22; Figuren 1-4 *		

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 24-06-1985	Prüfer SIMON J J P
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.